

Použitie:

OK 68.15 je bázická elektróda, ktorá dáva feritický zvarový kov typu 13Cr. Je určená na zváranie ocelí podobného chemického zloženia všade tam, kde sa nehodia nehrdzavejúce austenitické Cr-Ni ocele, napr. tam, kde na zvary pôsobí plynné prostredie s obsahom síry. Podľa parametrov zvárania sa štruktúra aj vlastnosti tepelne nespracovaného zvarového kovu môžu meniť v pomerne širokých medziach.
 Interpass teplota: 200 - 250°C

Klasifikácia/certifikácia:

SEPROS

Chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,05	0,50	0,60	12,5	0,40	0,40	0,13

Mechanické hodnoty čistého zvarového kovu pod a teploty žihania a dĺžky tepelného spracovania pošleme na vyžiadanie:

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zv. kovu (%)	(ks/kg zv. kovu)	Výkon navar. (kg/h)
2,5	350	65 - 115	25	115	48	0,62	73	1,0
3,2	450	90 - 160	25	118	71	0,63	33	1,5
4,0	450	120 - 220	30	108	73	0,57	24	2,0

Obal:

bázický

Teplota presušenia: 200 °C/2h

Zvárací prúd:

(=+)

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W. Nr. 1.4009